



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

НЕЛЕГИРОВАННЫЕ СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

S.T.	1
Rev.	8
Pag.	1 di 1

НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДУКТА:

IT-SG1

КЛАССИФИКАЦИЯ:

SFA-AWS A5.18 ER70S-3
 EN ISO 14341-A- G 2Si
 CSA W48-14 B-G 49A 2 C1 S3

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	Al% 5d	Kv - 20°C J	Kv - 40 °C J	HARDNESS HB	HARDNESS HRC
530	430	24	> 90			

Показатели механических свойств являются типовыми и могут меняться в зависимости от плавки подката, защитного газа, параметров сварки и т.д.

УСРЕДНЕННЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ

C %	Si %	Mn%	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	Al %	V %	Zr+Ti%
0,070	0,65	1,15	<0,020	<0,020	< 0,25	<0,15	<0,15	<0,050	<0,020	<0,030	< 0,15

Показатели меди (Cu) указано с учетом покрытия проволоки.

СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС

Защитный газ	MIG: EN ISO 14175 C1, M20, M21, M33 и подобные
Ток и полярность	MIG: DC+
Положения сварки	EN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

ОРИЕНТИРОВОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Ø (мм)	0,60	0,80	0,90	1,00	1,20	1,40	1,60
A	50 - 100	90 - 180	90 - 220	120 - 250	200 - 320	220 - 380	250 - 450
V	15 - 20	18 - 22	18 - 24	20 - 28	24 - 32	24 - 34	28 - 36

ВЫПУСКАЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ

MIG (мм)	0,60	0,80	0,90	1,00	1,14	1,20	1,40	1,60

Другие диаметры по запросу. Допустимые отклонения согласно EN ISO 544

ВИДЫ УПАКОВКИ И НАМОТКИ

Как указано в каталоге

СЕРТИФИКАТЫ КАЧЕСТВА

EN 10204 - 3.1 (Химический анализ) / EN 10204 - 2.2 (Механические свойства)

ИДЕНТИФИКАЦИЯ

Наружная и внутренняя этикетки

ХРАНЕНИЕ

Смотреть техническую инструкцию по обработке и хранению расходных материалов

ОДОБРЕНИЯ

Связаться с ITALFIL для получения информации

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Стандарт	Тип
EN 10025	S185, S235, S275, S355
ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to DH36
EN 10208	L210, L240, L290, L360, L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217	P275T2, P355N
EN 10028	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
EN 10025	S275, S355, S420, S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

ПРИМЕНЕНИЕ

Используется для сварки углеродистых сталей с содержанием марганца и низколегированных сталей. Характеризуется ограниченным выделением шлака. После сварки металл может быть оцинкован. Применяется на производстве резервуаров, контейнеров, ремонте транспортных средств, конструкционных работах, трубопроводов, котлов, нефтехимическая отрасль, судостроение и т.д.